# ORALITE® GP 851

ORAFOL ha creato un processo di approvazione per personalizzare le istruzioni per ciascuna applicazione specifica del cliente. Siamo in grado di definire un sistema di applicazione appropriato in base a specifici tessuti di sfondo e apparecchiature di saldatura. Successivamente a una valutazione, il cliente riceve un certificato di approvazione specifico per ciascun tessuto di sfondo. Per maggiori informazioni a riguardo contattare ORAFOL.

## Informazioni Generali

Il nastro riflettente per indumenti ORALITE® GP 851 è robusto, flessibile e resistente alle condizioni meteo. Il nastro è progettato per l'applicazione a caldo su tessuti conformi a EN ISO 20471:2013. ORALITE® GP 851 deve essere applicato nel rispetto delle raccomandazioni qui di seguito specificate, tuttavia si consiglia ai convertitori di determinare quale configurazione è più adatta al tessuto in uso in base alle proprie apparecchiature. Tali condizioni variano a seconda del tipo di apparecchiatura, dell'età, del modello, ecc. e devono essere valutate di conseguenza, per selezionare le migliori condizioni di lavorazione. Si consiglia fortemente di provare ORALITE® GP 851 sull'effettivo tessuto (substrato) prima di iniziare la produzione.

Le linee guida seguenti sono relative alla laminazione a pressione a caldo continua e sono solo indicative.

## Preparazione

È importante assicurare che l'apparecchiatura utilizzata possa applicare calore e pressione uniformi durante il processo di laminazione. Assicurare che le temperature in ciascuna zona della pressa siano uniformi sull'intera larghezza della pressa. Un termometro portatile a infrarossi è utile durante la configurazione per confrontare le impostazioni con le condizioni effettive nella pressa a caldo. Si consiglia inoltre l'utilizzo di un contagiri per l'impostazione della velocità corretta della cinghia. Poiché vi può essere una grande variabilità nei tessuti prodotti, nei trattamenti chimici utilizzati sui tessuti e nei metodi e apparecchiature utilizzati per la fusione, è importante che tali parametri siano valutati per ciascuna applicazione e rimane responsabilità dell'utente verificare i tessuti specifici per assicurare che l'adesione di ORALITE® GP 851 sia soddisfacente.

1. Pre-riscaldare la pressa alle impostazioni indicate nella tabella 1 a seconda del tipo di substrato. Le impostazioni di temperatura nella tabella 1 sono setpoint dell'apparecchiatura. Le migliori prestazioni si ottengono controllando le temperature di uscita del nastro (in genere 10° C inferiori alla temperatura dell'apparecchiatura).

| Substrato del tessuto | Temperatura | Tempo | Pressione |
|---|---|---|---|
| **Rivestimento in PTFE** | 160 - 170° C | 17 s | 1 Bar |
| **PET leggero** | 145° C | 17 s | 1 Bar |
| **Rivestimento in PU** | 170° C | 17 s | 1 Bar |

**Tabella 1: Impostazioni di esercizio per una pressa a caldo continua**

Si tratta di raccomandazioni per tessuti selezionati. È possibile utilizzare altri tessuti che devono essere valutati di volta in volta.

2. È necessario determinare se il substrato selezionato si restringerà alle temperature precedenti. Per farlo, posizionare un campione del tessuto su un tavolo piano e contrassegnare un quadrato di 100 mm x 100 mm sul tessuto utilizzando un pennarello/evidenziatore permanente. Passare il campione attraverso la pressa. Lasciar raffreddare e misurare la riduzione percentuale delle dimensioni. Se la riduzione è maggiore del 3% in qualsiasi direzione, il substrato dovrà essere ristretto in anticipo prima di applicare il nastro riflettente.

3. Per le migliori prestazioni, gli angoli del nastro dovranno essere configurati sull'indumento in modo da consentire che siano sigillati in una cucitura. Se le estremità del nastro devono essere esposte, devono essere arrotondate con un raggio minimo di 15 mm. Per maggiori informazioni a riguardo contattare il centro tecnico ORAFOL.

## Laminazione

4. ORALITE® GP 851 è dotato di un liner protettivo trasparente sul suo lato riflettente. I nastri possono essere applicati con il liner presente o assente, tuttavia se il liner dovesse essere rimosso, saranno necessarie diverse impostazioni (ad esempio meno calore) per la laminazione. Si consiglia di non rimuovere il liner per migliorare al massimo le prestazioni del nastro ed evitare problemi di trasporto sulla cinghia e difformità del nastro. Un liner in poliestere può essere utilizzato per coprire i nastri stampati (che non dispongono di questo liner) durante la laminazione.

5. Posizionare il nastro con il lato adesivo rivolto verso il substrato. Non tirare il nastro durante l'applicazione. Per ottenere i migliori risultati assicurare che le temperature delle pressioni siano uniformi sull'intera larghezza e per l'intera lunghezza della pressa (figura 1).

6. Lasciar raffreddare il liner protettivo a temperatura ambiente prima di rimuoverlo. Per rimuoverlo, sollevare il liner protettivo a un'estremità e separarlo dalla superficie riflettente ripiegandolo delicatamente su se stesso (figura 2).

## Informazioni Supplementari

1. Tutti i tessuti candidati devono essere testati per adesione e lavabilità. I trattamenti chimici dei tessuti, come le finiture di impermeabilizzazione e idrorepellenza, possono contenere paraffina siliconica, resine di fluorocarburi o altri materiali che possono influenzare fortemente il livello di adesione al tessuto e le condizioni di laminazione. Poiché ciascun lotto di tessuto presenta variazioni di costruzione e di quantità di finiture applicate, ORAFOL non può garantire che il prodotto finale sia idoneo per il suo utilizzo atteso o che i lotti successivi presentino le stesse prestazioni. Successivamente alla fusione lasciar trascorrere 24 ore per l'asciugatura prima di condurre alcun test.

2. Possono essere utilizzati altri metodi di laminazione e in ciascun caso è necessario verificare le impostazioni corrette di temperatura, tempo e pressione per ciascun tessuto per assicurare un'adesione adeguata. Non effettuare saldature ad alta frequenza attraverso questo nastro.

## Cura Consigliata:

**Figura 1:**

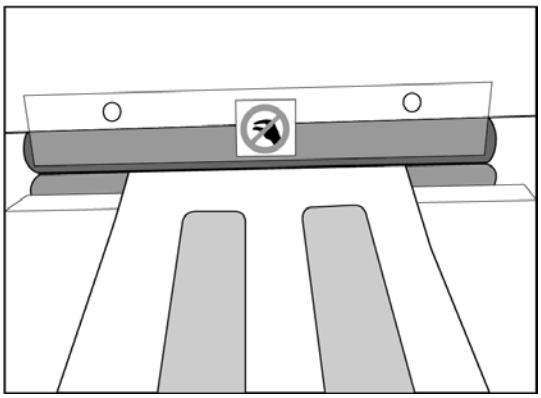
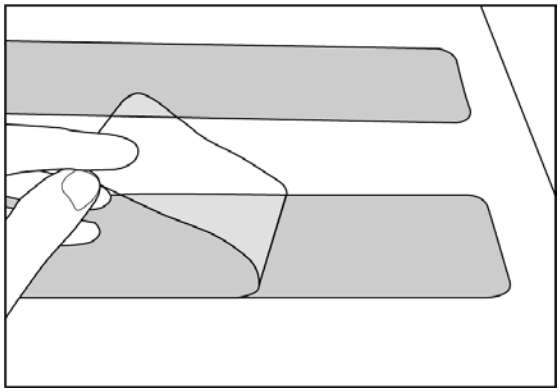


**Figura 2:**



## AVVISO IMPORTANTE

Tutti i prodotti ORALITE® sono sottoposti ad un accurato controllo qualità durante ciascuna fase della produzione e se ne garantiscono la qualità commerciale e l'assenza di difetti di fabbricazione. Le informazioni pubblicate riguardanti i prodotti ORALITE® si basano sui risultati delle ricerche condotte e sono ritenute affidabili dalla società, purtuttavia dette informazioni non costituiscono garanzia. Date la varietà d'uso dei prodotti ORALITE® e la continua messa a punto di nuove applicazioni, è opportuno che l'acquirente stesso valuti scrupolosamente l'idoneità ed il rendimento del prodotto acquistato per lo scopo per cui intende utilizzarlo, assumendosi tutti i rischi relativi a detto uso. Tutte le specifiche sono soggette a modifiche senza preavviso.

ORALITE® è un marchio registrato di ORAFOL Europe GmbH.